



भारत का राजपत्र

The Gazette of India

असाधारण
EXTRAORDINARY

भाग I—खण्ड 1

PART I—Section 1

प्राधिकार से प्रकाशित

PUBLISHED BY AUTHORITY

सं. 361]

नई दिल्ली, मंगलवार, दिसम्बर 1, 2009/अग्रहायण 10, 1931

No. 361]

NEW DELHI, TUESDAY, DECEMBER 1, 2009/AGRAHAYANA 10, 1931

वाणिज्य एवं उद्योग मंत्रालय

(वाणिज्य विभाग)

सार्वजनिक सूचना

नई दिल्ली, 1 दिसम्बर, 2009

सं. 21/2009-2014

विषय : तैयार चमड़े का निर्यात—संशोधित चमड़ा मानदण्ड

फा. सं. 01/91/180/1240/ए एम 10/निर्यात प्रक्रोष्ट/4230.—विदेश व्यापार (विकास एवं विनियमन) अधिनियम, 1992 (1992 की सं. 22) की धारा 5 द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए, महानिदेशक विदेश व्यापार, एतद्वारा, विदेश व्यापार नीति, 2009—2014 की अनुसूची-2 (निर्यात नीति) के अध्याय 41 की क्रम सं. 142 में दी गई प्रविष्टि “सभी प्रकार का तैयार चमड़ा” के प्रयोजन हेतु यह विनिर्दिष्ट करते हैं कि नीचे दी गई तालिका के कॉलम 2 में उल्लिखित मर्दों को “तैयार चमड़ा” माना जाएगा और इन्हें बिना लाइसेंस के निर्यात किया जा सकता है। किन्तु यह नीचे दी गई तालिका के कॉलम 3 में प्रत्येक मर्द के सामने उल्लिखित शर्तों के अधीन होगा :

क्रम सं.	मर्द का विवरण	विनिर्माण मानदण्ड शर्तें
1	2	3
(i)	फिनिशिंग कोट सहित चमड़ा (सभी सब्स्ट्रेट्स बकरी और भेड़ की खालें और गौजातीय पशु खाल/साइड्स बछड़े की चमड़ी स्पिलट्स सहित)	(क) टैनिंग (ख) डाईंग (वैकल्पिक) (ग) फैटलिकोरिंग (घ) फिनिशिंग कोट
(ii)	स्वेंड चमड़ा (स्पिलट्स सहित सभी सब्स्ट्रेट्स)	(क) टैनिंग (ख) हल्के/पेस्टल/मध्यम/गाढ़े शोट्स में डाईंग (संदेह की स्थिति में, डाईंग की मौजूदगी क्रोमेटोग्राफिक तकनीक द्वारा)

		<p>सुनिश्चित की जाएगी)</p> <p>(ग) फैटलिकोरिंग</p> <p>(घ) स्वेड नैप निर्मित करने के लिए बफिंग</p> <p>(ड.) बकरी और भेड़ की चमड़ी के मामले में बैकबोन के किसी भी तरफ 2 इन्च पर ग्रेन की शेविंग/स्नफिंग और गौजातीय खालें/साइड्स और बछड़े की चमड़ी के मामले में सम्पूर्ण ग्रेन साइड पर</p>
(iii)	न्यूबक चमड़ा (बट्स और बैन्ड्स सहित सभी सब्स्ट्रेट्स)	<p>(क) टैनिंग</p> <p>(ख) हल्के/पेस्टल/मध्यम/गाढ़े शेड्स में डाईंग (संदेह की स्थिति में, डाई की मौजूदगी क्रोमेटोग्राफिक तकनीक से सुनिश्चित की जाएगी)</p> <p>(ग) फैटलिकोरिंग</p> <p>(घ) राइटिंग प्रभाव सहित नैप निर्मित करने के लिए ग्रेन पर बफिंग</p> <p>(या)</p> <p>ग्रेन पर बफिंग और ऑयल न्यूबक चमड़े के मामले में ऑयल की मौजूदगी</p>
(iv)	गौजातीय खालें/साइड्स आधारित लाइनिंग चमड़ा	<p>मोटाई 1.00 मि.मी. के बराबर या कम</p> <p>(क) टैनिंग</p> <p>(ख) हल्के/पेस्टल/मध्यम/गाढ़े शेड्स में डाईंग (संदेह की स्थिति में, डाई की मौजूदगी क्रोमेटोग्राफिक तकनीक द्वारा सुनिश्चित की जाएगी)</p> <p>(ग) फैटलिकोरिंग</p>

(v)	ग्लविंग चमड़ा (सभी सब्स्ट्रेट्स)	मोटाई 1.00 मि.मी. के बराबर या कम हो और रन कम से कम 15% हो (क) टैनिंग (ख) डाईंग (वैकल्पिक) (ग) फैटलिकोरिंग (घ) वैक्स कोट
(vi)	बर्निशेबल चमड़ा (बट्स और बैंड्स सहित सभी सब्स्ट्रेट्स)	(क) टैनिंग (ख) हल्के/पेर्स्टल/मध्यम/गाढ़े शेड्स में डाईंग (संदेह की स्थिति में, डाई की मौजूदगी क्रोमेटोग्राफिक तकनीक द्वारा सुनिश्चित की जाएगी) (ग) फैटलिकोरिंग (घ) वैक्स कोट (ङ.) रबिंग पर बर्निशेबल प्रभाव (रिफ्लैक्टेन्स स्पेक्ट्रोफोटोमीटर पर नापे गए अनुसार सातरा फास्टनेस टेस्टर या किसी अन्य फास्टनेस टेस्टर पर 10 ड्राय रबिंग पर न्यूनतम सी आई ई △ एल मूल्य - 5.0)
(vii)	पुल अप चमड़ा - वैक्स/ऑयल (बट्स एवं बैंड्स सहित सभी सब्स्ट्रेट्स)	(क) टैनिंग (ख) हल्के/पेर्स्टल/मध्यम/गाढ़े शेड्स में डाईंग (संदेह की स्थिति में, डाई की मौजूदगी क्रोमेटोग्राफिक तकनीक द्वारा सुनिश्चित की जाएगी) (ग) फैटलिकोरिंग (घ) वैक्स कोट (या) ऑयल कोट (ङ.) पुल अप प्रभाव (रिफ्लैक्टेन्स स्पेक्ट्रोफोटोमीटर पर नापे गए अनुसार न्यूनतम सी आई ई △ एल मूल्य + 5.0)
(viii)	सोल लैदर, हारनैस और	3.0 मि.मी. या इससे अधिक की मोटाई

	बेल्टिंग लैदर्स सहित हैवी लैदर्स (बट्स एवं बैंड्स सहित गौजातीय पशु खाल/साइड्स)	सहित हैवी सब्क्टान्स और न्यूनतम 0.9 ग्राम/सी.सी. अपैरेन्ट डेन्सिटी सहित (क) वेजिटेबल टैनिंग (ख) आयलिंग/स्टफिंग (ग) रोलिंग/प्लैटिंग
(ix)	चमड़े पर बाल/ऊन (खरगोश की खाल सहित सभी सबस्ट्रेट्स)	(क) टैनिंग (ख) डाईंग (वैकल्पिक) (ग) फैटलिकोरिंग (घ) ऊन/बाल कोबिंग
(x)	लेमिनेटिड चमड़ा (स्पिल्ट्स सहित सभी सबस्ट्रेट्स)	(क) टैनिंग (ख) डाईंग (वैकल्पिक) (ग) फैटलिकोरिंग (घ) फॉयल/फिल्म/लेमिनेशन का प्रयोग
(xi)	सांभर का चमड़ा (सभी सबस्ट्रेट्स)	(क) एल्डीहाइड और फिशआयल कम्बीनेशन टैनिंग (ख) स्वैड नैप बनाने के लिए बफिंग (ग) ग्रेन की पूर्ण शेविंग/सनफिंग
(xii)	सिकुड़ा हुआ ग्रेन/धुला हुआ चमड़ा (सभी सबस्ट्रेट्स)	ग्रेन प्रारूप/ग्रेन की बनावट में परिवर्तन दिखाया जाना चाहिए । (क) टैनिंग (ख) डाईंग (संदेह की स्थिति में, डाईंग की मौजूदगी क्रोमेटोग्राफिक तकनीक की सहायता से निश्चित की जानी चाहिए ।) (ग) फैटलिकोरिंग (घ) वैक्स कोट
(xiii)	मोम/तेल लेपित चमड़ा	(क) टैनिंग (ख) मध्यम/गहरे शेड्स में डाईंग (ग) फैटलिकोरिंग (घ) वैक्स कोट (या) आयल कोट

टिप्पणी :- उपरोक्त श्रेणियों के तहत शामिल न किए गए किसी नए प्रकार के तैयार चमड़े को केन्द्रीय चमड़ा अनुसंधान संस्थान (सी एल आर आई) द्वारा जाँच और प्रमाणन के मद्दे निर्यात अनुमत होगा ।

विनिर्माण क्रियाकलापों की परिभाषाएँ

टैनिंग :- किसी अनुक्रम और या कोई नई प्रकार की टैनिंग एक या एक से अधिक टैनिंग एजेंट के लिए टैनिंग, यथा खनिज टैनिंग और वेजिटेबल टैनिंग और/या सायनटेन टैनिंग और/या रेजिन टैनिंग और/या एल्डीहाइड टैनिंग, ऑयल टैनिंग ।

डाईंग :- रंग प्रदान करने के लिए चमड़े को डाई/डाइयों के घोल के साथ चमड़े पर लेप करना । संदेह की स्थिति में उपयुक्त सोल्वेंट मिश्रण का प्रयोग करते हुए और पतली परत क्रोमाटोग्राफी (टी एल सी) का प्रयोग करते हुए चमड़े से डाई को अलग करते हुए डाई की मौजूदगी को सुनिश्चित किया जाना चाहिए ।

टिप्पणी 1 :- डाई की मौजूदगी की जाँच :

बूटेनाल, एसिटिक एसिड और जल मिश्रण से अलग की गई कार्बनिक सतह जिसे अलग किए जाने वाले फनेल का प्रयोग करके 4:1:5 के अनुपात में लिया गया है, टी एल सी विश्लेषण के लिए इल्यूटिंग साल्वेंट के रूप में लिया गया है ।

डाईक्लोरोमेथेन और मेथेनाल (1 : 1) मिश्रण के प्रयोग वाले चमड़े से डाई निकाली जाती है । चमड़े के कटे हुए टुकड़े कुछ मिनटों के लिए साल्वेंट मिश्रण के साथ वाटर बाथ में गर्म किए जाते हैं । निकाली गई डाई टी एल सी पेपर पर स्पॉट की तरह रखी जाती है और इल्यूटिंग साल्वेंट पर पट्टी इस तरह रखी जाती है कि डाई स्पाट साल्वेंट सतह के ऊपर रहता है । डाई की मौजूदगी काफी दूरी तक इसकी गति द्वारा और टी एल सी पेपर पर डाई कर्व अथवा शिखर के बनने से सुनिश्चित की जाती है ।

फैटलिकरिंग :- चमड़े को मुलायम बनाने के लिए चमड़े को पानी में इमल्सीफाई करके तेल और/अथवा वसा से चमड़े का परिशोधन ।

तैयार लेप :- तैयार लेप में पिगमेंट अथवा डाई अथवा दोनों से कलरेंट्स के साथ मिलाकर फिल्म बनाने की सामग्री/बाइंडर शामिल है। फिल्म बनाने की सामग्री/बाइंडर अकेली सामग्री अथवा सामग्री जैसे प्रोटीन्स या सिंथेटिक एक्रिलिक या पालीयूरेथेन, विनाइल लैकर्स या लेकर ईमल्सन्स जैसे के साथ मिलाकर बनाई जाएगी।

यदि आवश्यक हुआ तो तैयार लेप की जाँच के लिए न्यूनतम 100 गुना आवर्धन पर सतह की जाँच की जाएगी।

टिप्पणी 2 :- तैयार लेप के लिए माइक्रोस्कोपिक जाँच :

100X के कुल आवर्धन पर वस्तुओं को देखने के योग्य बनाने के उद्देश्य से बाइनाकुलर स्टीरिओस्कोपिक माइक्रोस्कोप (दो जोड़े) की आवश्यकता होगी। स्टीरिओस्कोपिक माइक्रोस्कोप वस्तु के तीन आयाम दिखाता है।

जाँच किए जाने वाला चमड़ा नमूना माइक्रोस्कोप की सतह पर इस तरह रखा जाता है कि ग्रेन वस्तुओं की ओर हो और तब सतह को फोकस किया जाता है। प्रत्येक पाँच स्थानों में दो या तीन स्थानों नामतः बट, बेली (बैक बोन लाईन के प्रत्येक साईड एक) और नेक अथवा शोल्डर की जाँच की जाती है।

खुली आँखों से देखने पर ग्रेन सतह समतल मालूम पड़ती है परन्तु जब माइक्रोस्कोप के जरिए फोकस किया जाता है तो सतह पर असंख्य दबाव देखे जा सकते हैं। ये दबाव टूटी हुई लाइनों और बाल जैसे छिप्रों के कारण पैदा होते हैं। यदि ग्रेन की सतह पर तैयार लेप का छिड़काव किया जाए तो इसे पूरी सतह पर देखा जा सकता है, जिसमें दबे हुए क्षेत्र भी शामिल हैं तथा दबे हुए क्षेत्र और अन्य क्षेत्र दोनों उसी तरह की चमक पैदा करेंगे जिन्हें माइक्रोस्कोप से स्पष्ट रूप से देखा जा सकता है।

बफिंग :- एमरी व्हील अथवा बफिंग मशीन की क्रिया से चमड़े पर रोआँ के निर्माण के लिए एक स्वच्छ मॉस सतह के निर्माण की प्रक्रिया।

शेविंग :- मॉस या ग्रेन सतह से परतों को हटाने से एक समान मोटाई के चमड़े के पदार्थ को कम करने की एक यांत्रिक प्रक्रिया।

स्नफिंग :- चमड़े की ग्रेन साइड की बफिंग की प्रक्रिया बफिंग मशीन द्वारा की जाती है, जिसमें ग्रेन हटाने का प्रमाण दिखे ।

ऑयलिंग :- चमड़े को नर्म और नमनशील बनाने के लिए, गीले अथवा सेम्ड चमड़े की ग्रेन साइड पर तेल लगाने की प्रक्रिया ; वानस्पतिक टैन्ड चमड़े के मामले में आक्सीडेशन द्वारा टैन का रंग काला पड़ने से बचाने के लिए ।

वैक्स कोट :- ग्रेन सतह पर जाइलीन लगाने के बाद माइक्रोस्कोप (100 x) द्वारा वैक्स पर्टीकुलेट मैटर दिखाना चाहिए ।

टिप्पणी 3 :- वैक्स कोट की माइक्रोस्कोपिक जाँच :-

चमड़े की सतह पर जाइलीन की एक बूँद डाली जाती है । सतह को एक ग्लास रॉड से धीरे-धीरे स्क्रैप किया जाता है । चमड़े को 2-3 मिनट छोड़ दिया जाता है । सुखाए गए चमड़े की सतह पर वैक्स क्रिस्टल की मौजूदगी को माइक्रोस्कोप द्वारा देखा जाता है ।

चमकाना (वर्निशेबल इफेक्ट) :- चमड़े की ग्रेन सतह पर रगड़ने से शेड गहराने के साथ एक खास चमक आनी चाहिए । न्यूनतम सी आई ईΔ एल मूल्य - 5.0 आन 10 सातरा अथवा किसी अन्य फार्स्टनेस टेस्टर पर ड्राई रबिंग ।

पुल अप प्रभाव :- चमड़ा एक विशिष्ट पुल अप प्रभाव जो रिफ्लेक्टेस स्पेट्रोफोटोमीटर द्वारा +5 नापा गया न्यूनतम सी आई ईΔ एल आधार कन्ट्रास्ट लाइट कलर दिखाए ।

वूल काम्बिंग :- एक प्रक्रिया जिसके द्वारा जिससे उलझे ऊन को सुलझाया जा सके ।

फायल/फिल्म लगाना :- एक्रिलिक/पीवीसी/पीयू फॉयल अथवा फिल्म

रोलिंग :- रोलिंग मशीन द्वारा हेवी रोलर से सोल के चमड़े की तरह हेवी चमड़ों को रोल करने की प्रक्रिया ।

2. इसे लोकहित में जारी किया जाता है ।

MINISTRY OF COMMERCE AND INDUSTRY

(Department of Commerce)

PUBLIC NOTICE

New Delhi, the 1st December, 2009

No. 21/2009---2014

Subject : Export of Finished Leather---Revised Leather Norms

F. No. 01/91/180/1240/AM 10/Export Cell/4230.—In exercise of the powers conferred by Section 5 of the Foreign Trade (Development & Regulation) Act, 1992 (No. 22 of 1992), the Director General of Foreign Trade hereby specifies, for the purpose of the entry “Finished Leather all kinds” appearing at Serial No. 142, Chapter 41, Schedule 2-Export Policy, of the Foreign Trade Policy 2009—2014, that the items mentioned in column 2 of the table hereunder shall constitute “Finished Leather” and the same may be exported without a license but subject to the terms and conditions specified against each item in column 3 of the table hereunder :

Sl. No.	Description of item	Manufacturing Norms Conditions.
1	2	3
I	Leathers with finishing coat (All substrates – Goat and Sheep skins and Bovine hides/sides calf skins including splits)	<ul style="list-style-type: none"> a. Tanning b. Dyeing (optional) c. Fatliquoring d. Finishing coat
II	Suede Leathers (All substrates including splits)	<ul style="list-style-type: none"> a. Tanning b. Dyeing in light/pastel/medium/dark shades (in case of doubt, the presence of dye to be ascertained by chromatographic technique) c. Fatliquoring d. Buffing to produce suede nap e. Shaving/snuffing of the grain along the backbone 2 inches on either side in the case of goat and sheep skins and in the case of bovine hides/sides and calf skins all over the grain side
III	Nubuck Leathers (All substrates including butts and bends)	<ul style="list-style-type: none"> a. Tanning b. Dyeing in light/pastel/medium/dark shades (in case of doubt, the presence of dye to be ascertained by chromatographic technique)

		<p>c. Fatliquoring</p> <p>d. Buffing on the grain to produce nap with writing effect (or) Buffing on the grain and presence of oil in the case of oil nubuck leather</p>
IV	Bovine hides/sides based Lining Leathers:	<p>Thickness less than or equal to 1.0 mm</p> <p>a. Tanning</p> <p>b. Dyeing in light/pastel/medium/dark shades (in the case of doubt, the presence of dye to be ascertained by chromatographic technique</p> <p>c. Fatliquoring</p>
V	Gloving leathers (All substrates):	<p>Thickness should be less than or equal to 1.0 mm and run should be minimum of 15%</p> <p>a. Tanning</p> <p>b. Dyeing (optional)</p> <p>c. Fatliquoring</p> <p>d. Wax coat</p>
VI	Burnishable Leathers (All substrates including butts and bends)	<p>a. Tanning</p> <p>b. Dyeing in light/pastel/medium/dark shades (in case of doubt, the presence of dye to be ascertained by chromatographic technique)</p> <p>c. Fatliquoring</p> <p>d. Wax coat</p> <p>e. Burnishable effect on rubbing (Minimum CIE ΔL value of -5.0 on 10 dry rubbing on SATRA Fastness tester or any other fastness tester as measured on a Reflectance spectrophotometer)</p>
VII	Pull Up Leather – Wax/Oil (All substrates including butts and bends)	<p>a. Tanning</p> <p>b. Dyeing in light/pastel/medium/dark shades (in case of doubt, the presence of dye to be ascertained by chromatographic technique)</p> <p>c. Fatliquoring</p> <p>d. Wax coat (or) Oil coat</p> <p>e. Pull up effect (Minimum CIE ΔL value of +5.0 as measured on a reflectance spectrophotometer)</p>
VIII	Heavy Leathers including sole leather, harness and belting leathers (Bovine hides/sides)	Heavy substance with thickness of 3.0 mm or more and with minimum of apparent density 0.9 gm/cc)

	including butts and bends)	a. Vegetable Tanning b. Oiling/stuffing c. Rolling / Plating
IX	Hair/wool on leathers (All substrates including rabbit skins)	a. Tanning b. Dyeing(optional) c. Fatliquoring d. Wool/hair combing
X	Laminated Leathers (All substrates including splits)	a. Tanning b. Dyeing(optional) c. Fatliquoring d. Application of foil/film/lamination
XI	Chamois Leathers (All substrates)	a. Aldehyde and fish oil combination tanning b. Buffing to produce suede nap c. Complete shaving/snuffing of the grain
XII	Shrunken Grain/Washed leathers (All substrates).	Should have pronounced change in the grain pattern/texture of grain a. Tanning b. Dyeing (in the case of doubt, the presence of dye to be ascertained by chromatographic technique c. Fatliquoring d. Wax coat
XIII	Wax/Oil coated leathers	a. Tanning b. Dyeing in medium/dark shades c. Fatliquoring d. Wax coat (or) Oil Coat

NOTE: Any new type of finished leather not covered under the above categories shall be permitted for export, subject to testing and certification by Central Leather Research Institute (CLRI)

DEFINITIONS OF MANUFACTURING OPERATIONS

Tanning – Tanning with one or more than one kind of tanning agent, such as mineral tanning and vegetable tanning and / or syntan tanning and/ or resin tanning and/or aldehyde tanning, oil tanning in any sequence and or any new type of tanning.

Dyeing – Treating the leather with a solution of dye/s to impart a colour . In case of doubt the presence of dye should be ascertained by extracting dye from leather using suitable solvent mixture and by running thin layer chromatography (TLC)

Note 1:- Testing for the presence of dye:

Organic layer separated from Butanol, acetic acid and water mixture taken in the ratio 4: 1: 5, using a separating funnel is taken as the eluting solvent for TLC analysis.

Dye is extracted from the leather using dichloromethane and methanol (1: 1) mixture. The cut pieces of leathers are heated in a water bath with the solvent mixture for few minutes. The extracted dye is kept as a spot on the TLC paper and the strip is kept in the eluting solvent such that the dye spot lies above the solvent level. The presence of the dye is confirmed by its movement to a considerable distance and from the formation of a dye curve or peak on the TLC paper.

Fatliquoring – Treating the leather with oil and/or fat, emulsified in water for rendering the leather soft

Finishing Coat – Finishing coat shall contain a film forming material/ binder in combination with colorants such as pigments or dyes or a combination of both. The film forming material/binder shall comprise materials singly or in combination such as proteins or synthetic acrylic or polyurethane, vinyls lacquers or lacquer emulsions.

If necessary, microscopic examination of the surface at minimum 100 times magnification shall be carried out to detect the finishing coat.

Note 2: - Microscopic examination for finish coat:

Binoocular stereoscopic microscope with (two paired) objectives capable of viewing the objects at a total magnification of 100X will be required. Stereoscopic microscope gives a three dimensional view of the object.

Leather sample to be examined is placed on the stage of the microscope with the grain facing the objectives and then the surface is focused. Two or three places in each of the five locations namely butt, belly (one each side of the back bone line) and neck or shoulder examined.

To the naked eye, the grain surface may appear to be plain, but when focused under microscope, innumerable depressions can be seen on the surface. These depressions are due to cleavages lines and hair pores. If finish coat is sprayed on the grain surface, it will be present throughout, including depressed areas and both the depressed and other areas will produce the same type of reflection which is clearly visible under the microscope.

Buffing – An operation to produce a clean flesh surface to produce nap on leather by the action of emery wheel or a buffing machine

Shaving – A mechanical operation of reducing the substance of leather to uniform thickness by scrapping off layers from flesh or grain side

Snuffing — The process of buffing the grain side of leather usually done by buffing machine, with visible evidence of removal of grain

Oiling — The operation of rubbing oil on the grain side of wet or sanded leather with the object of making the leather soft and pliable; in the case of vegetable tanned leather also to protect the color of tannage from darkening by oxidation.

Wax coat — Wax particulate matter should be seen under Microscope (100x) after the application of xylene on the grain surface.

Note 3:-Microscopic examination of wax coat:

A small drop of xylene is placed on the surface of the leather. The surface is scrapped gently using a glass rod. Leather is left for 2-3 minutes. The dried leather surface is observed under microscope for the presence of wax crystals on the surface.

Burnishable Effect — Rubbing on grain surface of leather should show a distinct gloss with a darkening of the shade giving rise to a burnishing effect. Minimum CIE ΔL value of - 5.0 on 10 dry rubbing on SATRA or any other fastness tester

Pull up Effect — Leather shall produce a distinct pull-up effect showing a contrast light color from the base minimum CIE ΔL value of +5 as measured by the reflectance spectrophotometer.

Wool Combing — The operation through which wool entanglements are released.

Application of foil/film — Acrylic/ PVC/PU foil or film

Rolling — The operation of rolling the heavy leathers like sole leather using a heavy roller with rolling machine.

2. This issues in public interest.

R. S. GUJRAL, Director General of Foreign Trade and Ex-officio Addl. Secy.